



## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **2002012939 A**(43) Date of publication of application: **15.01.02**

(51) Int. Cl.

**C22C 38/00**  
**B21B 3/00**  
**C21D 8/02**  
**C22C 38/12**  
**C22C 38/58**

(21) Application number: **2001125375**(22) Date of filing: **24.04.01**(30) Priority: **27.04.00 JP 2000128115**(71) Applicant: **NIPPON STEEL CORP**

(72) Inventor: **WATABE YOSHIYUKI**  
**TERADA YOSHIO**  
**YOSHIDA YUZURU**  
**TSURUTA TOSHIYA**

**(54) HIGH TENSILE STEEL EXCELLENT IN HOT STRENGTH AND ITS PRODUCTION METHOD**

**(57) Abstract:**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a high tensile steel excellent in hot strength and good in weldability and toughness, and to provide its production method.

**SOLUTION:** The high tensile steel is composed of, by mass, 0.05-0.15% C, below 0.6% Si, 0.8-1.6% Mn, below 0.02% P, below 0.01% S, 0.7-1.2% Mo, below 0.06% Al, below 0.006% N, a weld-crack sensitive composition PCM of below 0.2% and the balance Fe with inevitable

impurities. In this steel, a micro structure with an area ratio of 80% or more is after than polygonal or pseudopolygonal ferrite, and the average circular equivalent diameter of old-type  $\gamma$ particle is 150  $\mu\text{m}$  or below. This steel contains Cu, Cr, Nb, V, B, Ti, Mg, Ca and REM, according to necessary. Arranging an accumulation of pressure drop at 1000°C or below, to 30% or above, cooling is carried out from 700°C or above after rolling, and hardening and tempering is carried out according to required characteristics.

COPYRIGHT: (C)2002,JPO

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号  
特開2002-12939  
(P2002-12939A)

(43)公開日 平成14年1月15日(2002.1.15)

(51)Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テ-マ-ト <sup>*</sup> (参考)
C 2 2 C 38/00	3 0 1	C 2 2 C 38/00	3 0 1 A 4 K 0 3 2
B 2 1 B 3/00		B 2 1 B 3/00	A
C 2 1 D 8/02		C 2 1 D 8/02	B
C 2 2 C 38/12		C 2 2 C 38/12	
38/58		38/58	
審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 10 頁)			

(21)出願番号 特願2001-125375(P2001-125375)  
(22)出願日 平成13年4月24日(2001.4.24)  
(31)優先権主張番号 特願2000-128115(P2000-128115)  
(32)優先日 平成12年4月27日(2000.4.27)  
(33)優先権主張国 日本 (J P)

(71)出願人 000006655  
新日本製鐵株式会社  
東京都千代田区大手町2丁目6番3号  
(72)発明者 渡部 義之  
君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君  
津製鐵所内  
(72)発明者 寺田 好男  
君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君  
津製鐵所内  
(74)代理人 100105441  
弁理士 田中 久喬 (外1名)

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 高温強度に優れた高張力鋼およびその製造方法

(57)【要約】 (修正有)

【課題】 高温強度に優れ、かつ溶接性、靱性の良好な高張力鋼およびその製造方法を提供する。

【解決手段】 質量%で、C:0.05~0.15%、Si:0.6%以下、Mn:0.8~1.6%、P:0.02%以下、S:0.01%以下、Mo:0.7~1.2%、Al:0.06%以下、N:0.006%以下、かつ、溶接割れ感受性組成 $P_{CM}$ が0.25%以下で、残部が鉄および不可避免の不純物からなり、ミクロ組織が面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外で、かつ、旧 $\gamma$ 粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下であること。また、必要に応じ、特定量のCu、Ni、Cr、Nb、V、B、Ti、Mg、Ca、REMを含有する。1000℃以下での累積圧下量を30%以上とし、圧延後700℃以上から放冷する。所望の特性により焼入、焼戻を行う。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 鋼成分が質量%で、C：0.05～0.15%、Si：0.6%以下、Mn：0.8～1.6%、P：0.02%以下、S：0.01%以下、Mo：0.7～1.2%、Al：0.06%以下、N：0.006%以下、かつ、  

$$P_{CM} = C + Si / 30 + Mn / 20 + Cu / 20 + Ni / 60 + Cr / 20 + Mo / 15 + V / 10 + 5B$$
と定義する溶接割れ感受性組成 $P_{CM}$ が0.25%以下で、残部が鉄および不可避免の不純物からなり、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下であることを特徴とする高温強度に優れた高張力鋼。

【請求項2】 上記鋼成分に加え、質量%で、Cu：0.05～1.0%、Ni：0.05～1.0%、かつ、Cu添加量の1/2以上、Cr：0.05～1.0%、Nb：0.005～0.05%、V：0.01～0.05%、B：0.0002～0.003%、Ti：0.005～0.025%、Mg：0.0002～0.005%の範囲で1種または2種以上を含有することを特徴とする請求項1に記載の高温強度に優れた高張力鋼。

【請求項3】 質量%で、Ca：0.0005～0.004%、REM：0.0005～0.004%のいずれか1種以上をさらに含有することを特徴とする請求項1または2に記載の高温強度に優れた高張力鋼。

【請求項4】 請求項1～3のいずれか1項に記載の鋼成分からなる鋼片または鋳片を1000～1250℃の温度範囲に再加熱後、1000℃以下での累積圧下量を30%以上として750℃以上の温度で圧延を終了し、その後放冷または700℃以上の温度から放冷相当以上の冷速で600℃以下の任意の温度まで加速冷却することを特徴とする、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下である高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【請求項5】 請求項1～3のいずれか1項に記載の鋼成分からなる鋼片または鋳片を熱間圧延後、Ac<sub>3</sub>以上950℃以下の温度で焼きならしめることを特徴とする、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下である高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【請求項6】 請求項1～3のいずれか1項に記載の鋼成分からなる鋼片または鋳片を熱間圧延後、Ac<sub>3</sub>以上950℃以下の温度に再加熱後、焼き入れすることを特徴とする、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下である高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【請求項7】 強度調整や靱性改善、あるいは鋼板の残留応力除去の目的で、鋼板をAc<sub>1</sub>未満の温度で焼き戻しすることを特徴とする請求項4～6のいずれか1項に記載の高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【請求項8】 低降伏比化の目的で、鋼板をAc<sub>1</sub>超Ac<sub>3</sub>未満のフェライトとオーステナイトの二相共存域に再加熱後、放冷またはそれ以上の冷速で600℃以下の温度まで冷却し、その後さらに必要に応じAc<sub>1</sub>未満の温度で焼き戻しすることを特徴とする請求項4～6のいずれか1項に記載の高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、例えば、耐震性の観点からの低降伏比、高靱性と同時に、火災時の高温強度を保証し得る建築用鋼などとしての要求に耐える高張力鋼およびその製造方法に関するもので、鉄鋼業においては厚板ミルへの適用が最も適している。なお、用途としては、建築分野のみならず、土木、海洋構造物、造船、各種の貯槽タンクなどの一般的な溶接構造用鋼として広範な用途に適用できる。

## 【0002】

【従来の技術】建築用鋼材は、弾性設計（許容応力度設計）から、1981年6月に施工された新耐震設計基準に基づく終局耐力設計への移行に伴い、低降伏比が求められている。低降伏比化を達成するため、一般に、鋼組織の二相（Dual phase）化、すなわち、降伏を支配する軟質相（通常、フェライト）と引張強さを確保するための硬質相（パーライト、ベイナイト、マルテンサイトなど）を形成させる方法が広く用いられている。具体的には、制御圧延を含む熱間圧延後の鋼または焼入後の鋼を、フェライトとオーステナイトの二相域温度に再加熱して、フェライトとCが濃化されたオーステナイトとし、その後空冷以上の冷速で冷却（、さらにその後焼き戻し処理）する方法が特開平2-266378号公報などに開示されている。このとき、成分的には、C量が高いほど二相組織化が容易となるばかりでなく、硬質相がより硬化し、低降伏比が容易となる。しかし、高C化は、溶接性や低温靱性には不利になるという問題があった。それに対し、低温靱性を改善するためには、低C化や制御圧延が有効であるが、いずれも降伏比を上

昇させるため、低温韌性向上と低降伏比化とは相容れず、両立が極めて困難であった。従来、建築用途では、韌性要求レベルが低く、低降伏比化に有利な高C鋼でも特に問題となることはなかったが、阪神大震災を契機とした近年の耐震性能への要求の厳格化傾向には、必ずしも十分に対応できないという問題があった。

【0003】また、高温強度の保証を目的とした建築用途でのいわゆる耐火鋼は、特開平2-77523号公報他多くの公開公報で、含Mo鋼の製造方法が開示されている。しかし、Moは鋼の焼き入れ性を顕著に高めるとともに、Cとの相互作用が極めて強いために、材質変化が製造条件の変動に敏感で、常温での強度-韌性バランスやそのばらつき、常温強度と高温強度のバランスを考慮した場合、高温強度上は有効であるが、一般的な溶接構造用鋼としては、多く添加されることはなかった。また、Moの多量添加は、溶接性の顕著な劣化に加え、母材および溶接部の韌性も著しく劣化させるため、高温強度を向上させる目的であってもあまり多く添加されることはなかった。

#### 【0004】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、上述した従来技術の問題点をクリアすべく、優れた高温強度とともに、韌性や溶接性にも優れる高張力鋼を得るため、Mo量を比較的多く添加した上で溶接割れ感受性組成 $P_{CM}$ も限定し、さらに、旧オーステナイト粒径を特定のサイズ以下とすること、あるいはそのための製造方法を限定することで、上述した複合特性を有する鋼、および該鋼を工業的に安定して供給可能な方法を提供するものである。

#### 【0005】

【課題を解決するための手段】本発明のポイントは、Mo量を比較的多く添加することで高温強度を安定して確保することを第一義とした上で、Mo多量添加による溶接性の劣化や韌性の劣化を保証するため、C、Si、Mnをはじめとする個々の合金元素量および $P_{CM}$ を限定し、さらに旧オーステナイト粒径およびそのための製造条件を限定することで、優れた高温強度と溶接性、韌性などの複合特性を両立し得ることにある。

【0006】そのために鋼成分をはじめ製造方法を本発明の通り限定したものであるが、その要旨は以下に示す通りである。

【0007】(1) 鋼成分が質量%で、C:0.05~0.15%、Si:0.6%以下、Mn:0.8~1.6%、P:0.02%以下、S:0.01%以下、Mo:0.7~1.2%、Al:0.06%以下、N:0.006%以下、かつ、 $P_{CM}=C+Si/30+Mn/20+Cu/20+N/60+Cr/20+Mo/15+V/10+5B$ と定義する溶接割れ感受性組成 $P_{CM}$ が0.25%以下で、残部が鉄および不可避免的な不純物からなり、鋼板の最

終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下であることを特徴とする高温強度に優れた高張力鋼。

【0008】(2) 上記鋼成分に加え、質量%で、Cu:0.05~1.0%、Ni:0.05~1.0%、かつ、Cu添加量の1/2以上、Cr:0.05~1.0%、Nb:0.005~0.05%、V:0.01~0.05%、B:0.0002~0.003%、Ti:0.005~0.025%、Mg:0.0002~0.005%の範囲で1種または2種以上を含有することを特徴とする上記(1)項に記載の高温強度に優れた高張力鋼。

【0009】(3) 質量%で、Ca:0.0005~0.004%、REM:0.0005~0.004%のいずれか1種以上をさらに含有することを特徴とする上記(1)または(2)項に記載の高温強度に優れた高張力鋼。

【0010】(4) 上記(1)~(3)項のいずれか1項に記載の鋼成分からなる鋼片または鋳片を1000~1250℃の温度範囲に再加熱後、1000℃以下での累積圧下量を30%以上として750℃以上の温度で圧延を終了し、その後放冷または700℃以上の温度から放冷相当以上の冷速で600℃以下の任意の温度まで加速冷却することを特徴とする、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下である高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【0011】(5) 上記(1)~(3)項のいずれか1項に記載の鋼成分からなる鋼片または鋳片を熱間圧延後、Ac<sub>3</sub>以上950℃以下の温度で焼きならしめることを特徴とする、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下である高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【0012】(6) 上記(1)~(3)項のいずれか1項に記載の鋼成分からなる鋼片または鋳片を熱間圧延後、Ac<sub>3</sub>以上950℃以下の温度に再加熱後、焼き入れすることを特徴とする、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置のマイクロ組織が、面積分率で80%以上がポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト以外からなり、かつ、該断面および位置での旧オーステナイト粒の平均円相当直径が150 $\mu$ m以下である高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【0013】(7) 強度調整や靱性改善、あるいは鋼板の残留応力除去の目的で、鋼板をA<sub>c1</sub>未満の温度で焼き戻しすることを特徴とする上記(4)～(6)項のいずれか1項に記載の高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【0014】(8) 低降伏比化の目的で、鋼板をA<sub>c1</sub>超A<sub>c3</sub>未満のフェライトとオーステナイトの二相共存域に再加熱後、放冷またはそれ以上の冷速で600℃以下の温度まで冷却し、その後さらに必要に応じA<sub>c1</sub>未満の温度で焼き戻しすることを特徴とする上記(4)～(6)項のいずれか1項に記載の高温強度に優れた高張力鋼の製造方法。

【0015】本発明によれば、低降伏比化の結果としての大きな靱性変形能（建築用途などでは耐震性）はもちろん、火災時など高温にさらされる環境でも十分な耐力を有し、また、靱性や溶接性にも優れた高張力鋼が大量かつ安価に供給できるため、種々の用途の広範な溶接鋼構造物の安全性向上に資することが可能となった。

【0016】

【発明の実施の形態】以下に、本発明を詳細に説明する。

【0017】本発明が、請求項の通りに鋼組成および製造方法を限定した理由について説明する。

【0018】Cは、鋼材の特性に最も顕著に効くもので、下限0.05%は強度確保や溶接などの熱影響部が必要以上に軟化することのないようにするための最小量である。しかし、C量が多すぎると焼入性が必要以上に上がり、鋼材が本来有すべき強度、靱性のバランス、溶接性などに悪影響を及ぼすため、上限を0.15%とした。

【0019】Siは、脱酸上鋼に含まれる元素であるが、多く添加すると溶接性、HAZ靱性が劣化するため、上限を0.6%に限定した。鋼の脱酸はTi、Alのみでも十分可能であり、HAZ靱性、焼入性などの観点から低いほど好ましく、必ずしも添加する必要はない。

【0020】Mnは、強度、靱性を確保する上で不可欠な元素であり、その下限は0.8%である。しかし、Mn量が多すぎると焼入性が上昇して溶接性、HAZ靱性を劣化させるだけでなく、連続铸造スラブの中心偏析を助長するので上限を1.6%とした。

【0021】Pは、本発明鋼においては不純物であり、P量の低減はHAZにおける粒界破壊を減少させる傾向があるため、少ないほど好ましい。含有量が多いと母材、溶接部の低温靱性を劣化させるため上限を0.02%とした。

【0022】Sは、Pと同様本発明鋼においては不純物であり、母材の低温靱性の観点からは少ないほど好ましい。含有量が多いと母材、溶接部の低温靱性を劣化させるため上限を0.01%とした。

【0023】Moは、鋼の高温強度を確保する上で必要不可欠の元素で、本発明においては最も重要な元素の一つである。高温強度のみの考慮であれば、下限の緩和は可能であるが、後述する低降伏比化のためのフェライト+オーステナイトの二相域熱処理およびその後必要に応じ焼き戻しを行ってもなお常温での高強度、高靱性を確保するため、下限を0.7%とした。多すぎる添加は、母材材質の制御（ばらつきの制御や靱性の劣化）が困難になるとともに、溶接性も劣化させるため、1.2%以下に限定した。

【0024】Alは、一般に脱酸上鋼に含まれる元素であるが、脱酸はSiまたはTiだけでも十分であり、本発明鋼においては、その下限は限定しない（0%を含む）。しかし、Al量が多くなると鋼の清浄度が悪くなるだけでなく、溶接金属の靱性が劣化するので上限を0.06%とした。

【0025】Nは、不可避免の不純物として鋼中に含まれるものであるが、TiNを形成して前述のように鋼の性質を高めたり、Nbと結合して炭窒化物を形成して強度を増加させる。このため、N量として最低0.001%必要である。しかしながら、N量の増加はHAZ靱性、溶接性に極めて有害であり、本発明鋼においてはその上限は0.006%である。

【0026】次に、必要に応じて含有することができるNi、Cu、Cr、Nb、V、Ti、B、Mgの添加理由について説明する。

【0027】基本となる成分に、さらにこれらの元素を添加する主たる目的は、本発明鋼の優れた特徴を損なうことなく、強度、靱性などの特性を向上させるためである。したがって、その添加量は自ずと制限されるべき性質のものである。

【0028】Niは、過剰に添加しなければ、溶接性、HAZ靱性に悪影響を及ぼすことなく母材の強度、靱性を向上させる。これら効果を発揮させるためには、少なくとも0.05%以上の添加が必須である。一方、過剰な添加は高価だけでなく、溶接性に好ましくないため、上限を1.0%とした。なお、Cuを添加する場合、熱間圧延時のCuクラックを防止するため、前記添加範囲を満足すると同時に、Cu添加量の1/2以上とする必要がある。

【0029】Cuは、Niとほぼ同様の効果、現象を示し、上限の1.0%は溶接性劣化に加え、過剰な添加は熱間圧延時にCuクラックが発生し製造困難となるため規制される。下限は実質的な効果が得られるための最小量とすべきで0.05%である。これは後述するCrについても同様である。

【0030】Crは、母材の強度、靱性をともに向上させる。しかし、添加量が多すぎると母材、溶接部の靱性および溶接性を劣化させるため、上限を1.0%とした。

【0031】上記、Cu、Ni、Crは、母材の強度、靱性上の観点のみならず、耐候性にも有効であり、そのような目的においては、溶接性を損ねない範囲で添加することが好ましい。

【0032】Nbは、Moを比較的多量添加する本発明においては、重要な役割を演ずる元素である。まず、一般的な効果として、オーステナイトの再結晶温度を上昇させ、熱間圧延時の制御圧延の効果を最大限に発揮する上で必須元素で、最低0.005%の添加が必要である。また、圧延に先立つ再加熱や焼きならしや焼き入れ時の加熱オーステナイトの細粒化にも寄与する。さらに、析出硬化として強度向上効果を有し、Moとの複合添加により高温強度向上にも寄与する。しかし、過剰な添加は、溶接部の靱性劣化を招くため上限を0.05%とした。なお、本発明において必須元素であるMoにもオーステナイトの再結晶温度を上昇させる効果があり、Nb添加は必ずしも必須ではない。

【0033】Vは、Nbとはほぼ同様の作用を有するものであるが、Nbに比べてその効果は小さい。また、Vは焼き入れ性にも影響を及ぼし、高温強度向上にも寄与する。Nbと同様の効果は0.01%未満では効果が少なく、上限は0.05%まで許容できる。

【0034】Tiは、母材および溶接部靱性に対する要求が厳しい場合には、添加することが好ましい。なぜならばTiは、Al量が少ないとき（例えば0.003%以下）、Oと結合してTi<sub>2</sub>O<sub>3</sub>を主成分とする析出物を形成、粒内変態フェライト生成の核となり溶接部靱性を向上させる。また、TiはNと結合してTiNとしてスラブ中に微細析出し、加熱時のγ粒の粗大化を抑え圧延組織の細粒化に有効であり、また鋼板中に存在する微細TiNは、溶接時に溶接熱影響部組織を細粒化するためである。これらの効果を得るためには、Tiは最低0.005%必要である。しかし多すぎるとTiCを形成し、低温靱性や溶接性を劣化させるので、その上限は0.025%である。

【0035】Bは、オーステナイト粒界に偏析し、フェライトの生成を抑制することを介して、焼入性を向上させ、強度向上に寄与する。この効果を享受するため、最低0.0002%以上必要である。しかし、多すぎる添加は焼入性向上効果が飽和するだけでなく、靱性上有害となるB析出物を形成する可能性もあるため、上限を0.003%とした。なお、タンク用鋼などとして、応力腐食割れが懸念されるケースでは、母材および溶接熱影響部の硬さの低減がポイントとなることが多く（例えば、硫化物応力腐食割れ（SCC）防止のためにはHRC≤22（HV≤248）が必須とされる）、そのようなケースでは焼入性を増大させるB添加は好ましくない。

【0036】Mgは、溶接熱影響部においてオーステナイト粒の成長を抑制し、細粒化する作用があり、溶接部

の強靱化が図れる。このような効果を享受するためには、Mgは0.0002%以上必要である。一方、添加量が増えると添加量に対する効果代が小さくなるため、コスト上得策ではないので上限は0.005%とした。

【0037】さらに、CaおよびREMは、MnSの形態を制御し、母材の低温靱性を向上させるほか、湿潤硫化水素環境下での水素誘起割れ（HIC、SSC、SOHIC）感受性を低減させる。これらの効果を発揮するためには、最低0.0005%必要である。しかし、多すぎる添加は、鋼の清浄度を逆に高め、母材靱性や湿潤硫化水素環境下での水素誘起割れ（HIC、SSC、SOHIC）感受性を高めるため、添加量の上限は0.004%に限定した。CaとREMは、ほぼ同等の効果を有するため、いずれか1種を上記範囲内で添加すればよいが、両者を添加しても本発明の効果を奏する。

【0038】鋼の個々の成分を限定しても、成分系全体が適切でないと優れた特性は得られない。このため、P<sub>CM</sub>の値を0.25%以下に限定する。P<sub>CM</sub>は溶接性を表す指標で、低いほど溶接性は良好である。本発明鋼においては、P<sub>CM</sub>が0.25%以下であれば優れた溶接性の確保が可能である。なお、溶接割れ感受性組成P<sub>CM</sub>は以下の式により定義する。

【0039】
$$P_{CM} = C + Si / 30 + Mn / 20 + Cu / 20 + Ni / 60 + Cr / 20 + Mo / 15 + V / 10 + 5B$$

【0040】また、ミクロ組織は、本発明のようにMoを0.7%以上添加した場合、焼き入れ性が高いために圧延後放冷あるいは焼きならし後でも、靱性上好ましくない、いわゆるベイニティックな組織が主体となる傾向にあり、この傾向はMo添加量が高い程顕著である。しかし、この「ベイナイト」という組織名称は、一般に多種多様な中間段階変態組織の総称であり、その定義は必ずしも明確ではなく、特許上の組織の規定としては不正確さを伴うと判断される。そこで、本発明では、当業者であれば、定義および組織判別上ほとんど問題が生じないと考えられるポリゴナルあるいは擬ポリゴナル・フェライトか否かで判定することとし、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置において、面積分率で80%以上が前記ポリゴナルあるいは擬ポリゴナル・フェライトが面積分率で20%未満であることであり、逆に、本発明のような比較的高いMo添加量にも関わらずポリゴナルあるいは擬ポリゴナル・フェライトが20%以上析出するような成分系は、焼き入れ性が中途半端で、それ以外の組織は靱性上最も不利な上部ベイナイト主体となるため、靱性が劣る。このため、組織を前記の通り限定したものである。

【0041】さらに、鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置において、最終変態組織の旧オーステナイト粒径を平均円相当直径で150μm以下に限定する。これは、旧オーステナイト粒径が組織とともに靱性

に大きな影響を及ぼすため、特に本発明のような比較的多量のMo添加鋼において韌性を高めるためには、旧オーステナイト粒径を小さく制御することは重要かつ必須である。前記旧オーステナイト粒径の限定理由は、発明者らの製造条件を種々変えた実験結果に基づくもので、平均円相当直径で150 $\mu$ m以下であれば、本発明よりも低Mo鋼と遜色ない韌性を確保できる。なお、旧オーステナイト粒は、その判別が必ずしも容易ではないケースも少なからずある。特に、後述する低降伏比化のための二相域熱処理を行った場合、細粒化していることもさることながら、判別が極めて困難である。このような場合には、板厚1/4厚位置を中心として、鋼板の最終圧延方向と直角方向に採取した切り欠き付き衝撃試験片、例えば、JIS Z 2202 4号試験片(2mmVノッチ)などを用い、十分低温で、脆性破壊させた際の破面単位を旧オーステナイト粒径と読み替える有効結晶粒径と定義し、その平均円相当直径を測定することとし、この場合でも同様に150 $\mu$ m以下であることが必要である。

【0042】次に、本発明のような組織を得るための製造条件およびその限定理由について説明する。

【0043】前記の通り限定した成分で、所定の組織が得られる方法であれば、種々の製造方法を採用することができる。

【0044】まず、本発明の請求項4にかかる圧延ままで製造する方法について説明する。圧延に先立つ加熱温度を1000~1250℃に限定した理由は、加熱時のオーステナイト粒を小さく保ち、圧延組織の微細化を図るためである。1250℃は加熱時のオーステナイトが極端に粗大化しない上限温度であり、加熱温度がこれを超えるとオーステナイト粒が粗大混粒化し、変態後の組織も粗大化するため鋼の韌性が著しく劣化する。一方、加熱温度が低すぎると、後述する圧延終了温度(A<sub>r3</sub>点以上)の確保が困難となるばかりでなく、Nbを添加した場合、オーステナイトの再結晶温度を上昇させ、熱間圧延時の制御圧延の効果を最大限に発揮させたり、析出硬化を発生させるためのNbの溶体化の観点から下限を1000℃に限定した。なお、Nbを添加しない場合は、その溶体化を考慮する必要がないため、加熱オーステナイトを必要以上に粗大化させない観点から1150℃以下の温度で加熱することが好ましい。

【0045】前記温度範囲に再加熱した鋳片または鋼片を、圧延では1000℃以下での累積圧下量を30%以上として750℃以上で熱間圧延を終了する必要がある。1000℃以下での累積圧下量が少ない場合、Moを比較的多く添加する本発明成分においても圧延オーステナイトの細粒化が不十分となり、本発明が規定する旧オーステナイト粒径を満足できないためである。また、圧延終了温度が750℃を下回ると、変態が一部開始する可能性が高まり、最終組織に加工(圧延)組織を残す

恐れがあり、韌性上好ましくないばかりでなく、降伏比の上昇を招き、建築用途などとして低降伏比が求められた場合、圧延ままでは製造が困難となるため、圧延終了温度は750℃以上に限定する。

【0046】圧延後は、放冷または700℃以上の温度から放冷相当以上の冷速で600℃以下の任意の温度まで加速冷却する。圧延終了時点で、本発明が規定する旧オーステナイト粒径には制御(細粒化)されており、その後の冷却によりポリゴナルまたは擬ポリゴナル・フェライトが必要以上に(板厚方向断面1/4厚位置における面積分率で20%以下)変態析出しないようにすればよい。放冷あるいは加速冷却などの冷却条件は目的とする強度、韌性レベルにより自ずと変えるべき性質のものであり、強度と韌性を同時に向上させ、より高強度、高韌性を得る目的では放冷よりも微細組織が得られる加速冷却の適用が好ましい。加速冷却停止温度は、600℃超の温度では変態進行の初期段階での加速冷却の効果が十分に得られないため、600℃以下とした。600℃以下であれば、加速冷却停止温度は任意の温度とすることが可能であるが、比較的高温(例えば400℃以上)で停止した場合、その後の放冷が実質上の焼き戻しとなり、強度調整や韌性改善、あるいは鋼板の残留応力除去などの目的での焼き戻しを省略することも可能である。なお、材質の要求レベルが高くない低グレードの鋼材では、放冷であっても十分な材質が得られ、製造容易性、コストの面からも好ましい。

【0047】なお、加速冷却時の冷速は、鋼成分や意図する材質(強度、韌性)レベルによっても変わるため一概には言えないが、板厚1/4厚位置の加速冷却開始温度から停止温度までの平均冷速で、少なくとも3℃/秒以上とすることが望ましい。

【0048】次に、本発明の請求項5~6にかかる焼きならしまたは焼き入れにより製造する方法について説明する。

【0049】本発明が限定する成分を有する鋼を熱間圧延後、用途や鋼材規格上の制約などにより、焼きならしまたは焼き入れを行っても、本発明鋼材の優れた特性を損なうものではない。むしろ、鋼板の組織や結果として材質が均質化するため、目的によっては好ましい方法である。ただし、組織や旧オーステナイト粒径を本発明の通りとするため、前記焼きならしあるいは焼き入れ温度はA<sub>c3</sub>以上950℃以下の温度とする必要がある。下限は、その焼きならしあるいは焼き入れの定義上、オーステナイト単相域への加熱が必須であること、また上限は、再加熱時のオーステナイト粒径を必要以上に大きくしないためである。

【0050】上述した種々の製造方法で製造された鋼板は、その後、A<sub>c1</sub>未満の温度で焼き戻ししても、本発明の優れた特性はいささかも損なわれるものではない。むしろ、強度調整や脆化組織であるマルテンサイトなど

の低温変態生成組織の分解による韌性改善、あるいは鋼板の残留応力除去などの目的で焼き戻しを行うことが好ましい場合もある。また、Nb、V、Cuなどの析出硬化効果を有する元素を添加した場合には、焼き戻し処理により、析出物の微細析出が促進され、析出硬化現象を発生させることができる。

【0051】最後に、本発明の請求項8にかかるオーステナイト+フェライト二相共存域での熱処理を適用する製造方法について説明する。

【0052】オーステナイト+フェライト二相共存域での熱処理は、本発明鋼を例えば建築分野に適用する用途などにおいて、耐震性の観点から低降伏比が要求された場合に適用するものである。オーステナイト+フェライト二相共存域での熱処理の冶金的意味合いは、Cを排出した未変態フェライトとCが濃化された逆変態オーステナイトとに分離し、後者は冷却過程で再変態させて硬化組織を得、前者の実質的な高温焼き戻しによる軟化組織とにより低降伏比を達成するものである。熱処理時の加熱温度は、オーステナイトとフェライトの構成比率に関わり、鋼成分や目的とする降伏比のレベルに応じて変わるべき性質のものである。冷却時の冷速は、同様に鋼成分や目的とする強度レベルなどに応じて放冷またはそれ以上の冷速とすることができる。放冷を超える冷速、いわゆる加速冷却は、600℃以下の温度まで行えばよく、その理由は、上述した圧延後の加速冷却の際と同様である。これらは、さらに必要に応じ、Ac1未満の温

度で焼き戻しを行ってもよく、その理由も上述したものと同様である。なお、この二相共存域熱処理に先立つ前組織は、特に規定するものではなく、二相共存域熱処理により得られる組織は、本発明の組織限定範囲を十分満足するものである。

#### 【0053】

【実施例】転炉-連続铸造-厚板工程で種々の鋼成分の鋼板(厚さ15~80mm)を製造し、その強度、降伏比(YR)、韌性、600℃における降伏強さおよび溶接性(斜めy形溶接割れ試験)を調査した。

【0054】表1に比較鋼とともに本発明鋼の鋼成分を、表2に鋼板の製造条件および諸特性の調査結果を示す。

【0055】本発明法に則った成分、組織および製造方法による鋼板(本発明鋼)は、すべて良好な特性を有する。これに対し、本発明の限定範囲を逸脱する比較鋼は、韌性や高温YSが劣り、P<sub>CM</sub>が高い鋼では室温でのy割れ試験によりルート割れが発生している。また、特に、比較例24では、Cu添加量に対してNi添加量が低いため、熱間圧延時にクラックが生じ、製造が困難となった。さらに、比較例26では、Mo添加量が高いために、P<sub>CM</sub>は本発明の限定範囲内であるが、室温でのy割れ試験によりルート割れが発生した。

#### 【0056】

#### 【表1】



13

14

区分	銅	化学成分(mass%)																	
		C	Si	Mn	P	S	Mo	Al	N	Cu	Ni	Cr	Nb	V	B	Ti	Mg	Ca	REM
本発明鋼	1	0.05	0.24	1.55	0.007	0.005	0.82	0.028	0.0028	-	0.24	-	0.035	-	0.011	-	-	-	0.21
	2	0.09	0.18	1.21	0.012	0.002	0.71	0.020	0.0024	-	-	0.019	0.022	-	-	-	-	0.21	
	3	0.06	0.11	1.40	0.006	0.004	0.75	0.018	0.0030	0.20	0.18	-	0.025	-	-	-	-	0.20	
	4	0.12	0.08	1.16	0.008	0.003	0.99	0.027	0.0036	-	-	-	-	-	-	-	-	0.25	
	5	0.10	0.23	1.38	0.010	0.003	0.85	0.002	0.0035	-	-	-	-	-	0.013	0.0008	0.0012	0.23	
	6	0.14	0.38	0.81	0.015	0.005	0.79	0.003	0.0027	-	-	-	0.015	-	0.010	-	-	0.25	
	7	0.10	0.20	0.78	0.008	0.007	0.83	0.030	0.0021	0.84	0.50	-	-	-	-	-	-	0.25	
	8	0.13	0.25	0.90	0.006	0.002	0.80	0.005	0.0041	-	-	-	-	-	-	0.0011	-	0.24	
	9	0.09	0.25	1.04	0.006	0.003	0.95	0.041	0.0019	-	-	0.51	-	-	-	-	-	0.24	
	10	0.10	0.22	1.24	0.007	0.005	0.85	0.026	0.0026	-	-	-	-	-	-	-	-	0.23	
比較鋼	11	0.07	0.15	1.42	0.008	0.003	1.02	0.002	0.0024	-	-	0.047	-	-	0.013	-	0.0014	-	0.21
	12	0.06	0.21	1.38	0.008	0.003	0.99	0.037	0.0038	-	-	-	0.031	-	0.012	-	-	0.0008	0.21
	13	0.10	0.20	1.10	0.011	0.008	0.80	0.003	0.0026	-	-	0.018	-	0.0008	0.017	-	-	-	0.22
	14	0.08	0.18	1.25	0.017	0.008	0.90	0.022	0.0033	-	-	0.011	0.025	-	0.009	-	-	-	0.21
	15	0.08	0.10	1.30	0.009	0.005	0.75	0.018	0.0025	-	0.21	0.24	-	-	0.022	0.0006	-	-	0.21
	16	0.05	0.35	1.50	0.014	0.006	1.18	0.026	0.0019	-	0.70	-	0.014	-	0.016	-	-	-	0.23
	17	0.09	0.41	1.01	0.008	0.002	0.81	0.031	0.0037	-	-	-	-	-	0.012	-	0.0016	-	0.21
	18	0.07	0.24	1.26	0.011	0.007	0.94	0.002	0.0035	0.22	0.14	0.19	-	0.019	-	0.014	-	-	0.23
	19	0.12	0.19	0.99	0.013	0.006	0.68	0.027	0.0028	-	-	0.008	-	0.0012	0.011	-	-	-	0.23
	20	0.12	0.20	0.88	0.010	0.005	0.85	0.024	0.0033	-	-	0.016	-	-	0.012	-	0.0018	-	0.23
	21	0.10	0.25	1.80	0.010	0.006	0.95	0.022	0.0038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26
	22	0.10	0.18	1.21	0.012	0.008	0.63	0.018	0.0040	-	-	0.22	-	-	-	-	-	-	0.22
	23	0.17	0.11	0.62	0.008	0.007	0.74	0.024	0.0029	-	-	0.024	-	0.0009	-	-	-	-	0.26
	24	0.12	0.29	1.08	0.011	0.008	0.86	0.028	0.0036	0.72	0.15	-	-	-	0.009	-	-	-	0.28
	25	0.04	0.20	1.35	0.007	0.005	0.80	0.019	0.0026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.17
	26	0.08	0.31	1.40	0.008	0.008	1.34	0.024	0.0032	-	-	-	0.011	-	0.012	-	-	-	0.25
	27	0.14	0.28	1.28	0.012	0.006	1.01	0.031	0.0024	-	-	-	0.058	-	-	0.035	-	-	0.28

1) P<sub>CM</sub>=C+Si/30+Mn/20+Cu/20+Ni/60+Cr/20+Mo/15+V/10+5B

【0057】

【表2】

区分	鋼	加熱温度 (°C)	圧延終了温度 (°C)	1000°C以下の累積圧下量 (%)	加速冷却開始温度 (°C)	加速冷却停止温度 (°C)	板厚 (mm)	熱処理条件 <sup>1)</sup> [数字は熱処理温度 (°C)]	$\alpha_{ph}$ 以外の分率 <sup>2)</sup> (%)	旧 $\gamma$ 粒径 <sup>3)</sup> ( $\mu m$ )	降伏強さ (MPa)	引張強さ (MPa)	降伏比 (%)	$v_{IT-s}$ (°C)	高温YS比 <sup>4)</sup> (%)	予熱なし (室温)での $\gamma$ 割れ試験 <sup>5)</sup> 時の割れの有無
本発明鋼	1	1200	800	70	-	-	25	None	84	41	472	614	77	-52	60	No crack
	2	1150	760	60	730	180	32	600T	98	60	567	672	84	-27	63	No crack
	3	1100	770	50	720	320	40	910N	89	47	483	621	78	-33	62	No crack
	4	1200	800	70	-	-	20	910Q-820Q-550T	95	43	526	669	76	-25	65	No crack
	5	1100	780	50	750	460	40	None	86	56	501	625	80	-38	63	No crack
	6	1100	750	40	720	210	50	500T	90	44	552	678	81	-41	65	No crack
	7	1150	860	30	810	170	80	580T	98	61	565	681	83	-36	64	No crack
	8	1100	850	50	-	-	75	910Q-500T	93	46	497	630	79	-40	62	No crack
	9	1100	780	60	-	-	50	910Q-800Q-450T	93	48	486	656	74	-34	62	No crack
	10	1100	770	60	730	200	50	820Q-520T	92	52	523	683	77	-29	64	No crack
	11	1250	900	30	870	170	100	750Q-520T	88	50	539	692	78	-31	67	No crack
	12	1100	850	50	-	-	60	780Q-520T	86	53	488	647	75	-37	65	No crack
比較鋼	13	1150	820	60	780	400	50	None	85	72	506	659	77	-27	61	No crack
	14	1100	820	60	-	-	50	910N-770Q-550T	88	49	512	673	76	-29	63	No crack
	15	1100	780	50	-	-	75	780N-520T	83	51	502	668	75	-29	62	No crack
	16	1150	800	50	750	180	40	800N	87	47	531	682	78	-31	62	No crack
	17	1030	760	50	-	-	40	780Q-470T	90	47	528	681	77	-33	63	No crack
	18	1100	800	70	-	-	25	None	84	42	568	673	84	-44	64	No crack
	19	1100	800	40	740	350	75	520T	89	56	542	664	82	-38	60	No crack
	20	1150	860	60	800	500	50	None	87	63	537	686	78	-33	66	No crack
	21	1150	830	20	-	-	32	910N	85	162	551	582	81	-2	61	Cracking
	22	1100	800	50	710	420	40	None	84	52	502	627	80	-24	50	No crack
	23	1100	840	50	-	-	40	910Q-520T	93	46	574	665	86	-3	51	No crack
	24	1050	700	60	650	450	32	None	74	46	613	726	84	-9	62	Cracking
	25	1100	780	70	-	-	25	820Q-550T	75	53	422	573	74	-28	49	No crack
	26	1150	800	50	760	180	50	550T	89	51	513	672	76	-8	63	No crack
	27	1150	900	50	-	-	50	910Q-770Q-520T	92	56	528	681	78	-2	62	Cracking

1) Q: 焼入, N: 焼きなし, Q: 二相域加熱後加速冷却, N: 二相域加熱後冷却, T: 焼戻。

2) 鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置におけるポリゴナルあるいは擬ポリゴナルフェライト粒の判別、測定が困難な場合は、板厚1/4厚位置を中心として鋼板の最終圧延方向と直交方向に採取したJIS Z 2202 4号試験片を液体窒素温度で脆性破壊させた際の破面単位 (有効結晶粒径) の平均値相当面径。

3) 鋼板の最終圧延方向の板厚断面方向1/4厚位置での旧オーステナイト粒の平均値相当面径。

4) 600°Cにおける降伏強度の室温における降伏強度に対する比。

5) JIS Z 3158: 斜め $\gamma$ 形溶接割れ試験。

## 【0058】

【発明の効果】本発明により、溶接性や靱性、また製造方法によっては低降伏比をも同時に達成する高強度耐火鋼の提供が可能となった。その結果、溶接鋼構造物としての各種用途向けに高温強度はもとより、溶接性や靱性にも優れた高張力鋼、あるいはさらに耐震性能にも優れた

た建築用耐火鋼として、大量かつ安価に供給できるようになった。このような鋼材を用いることにより、火災時などの高温での強度を維持し、さらに溶接性や靱性にも優れ、建築用鋼としては低降伏比も達成されているため、各種の溶接鋼構造物の安全性を一段と向上させることが可能となった。

フロントページの続き

(72)発明者 吉田 譲  
君津市君津 1 番地 新日本製鐵株式会社君  
津製鐵所内  
(72)発明者 鶴田 敏也  
君津市君津 1 番地 新日本製鐵株式会社君  
津製鐵所内

F ターム(参考) 4K032 AA01 AA02 AA04 AA05 AA11  
AA14 AA16 AA19 AA20 AA21  
AA22 AA27 AA29 AA31 AA35  
AA36 BA01 CA02 CA03 CB01  
CB02 CC03 CC04 CD05 CF03